

210871

PCT/EP 00/11272

**BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND**

EP00/12722

09/913441 I



|                   |     |
|-------------------|-----|
| REC'D 24 JAN 2001 |     |
| WIPO              | PCT |

4

25  
2-262

**Prioritätsbescheinigung über die Einreichung  
einer Patentanmeldung**

**Aktenzeichen:** 199 61 432.6

**Anmeldetag:** 17. Dezember 1999

**Anmelder/Inhaber:** Philips Corporate Intellectual Property GmbH,  
Hamburg/DE

**Bezeichnung:** Methode zur Befestigung eines Lampenkolbens

**IPC:** H 01 K 1/46

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 14. September 2000  
**Deutsches Patent- und Markenamt**  
Der Präsident  
Im Auftrag

**PRIORITY  
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Ebert

## BESCHREIBUNG



Methode zur Befestigung eines Lampenkolbens

Einfache Befestigungsmethode eines Glühlampenbrenners an einem Lampensockel, die ein Justieren des Brenners in bis zu 6 Achsen erlaubt.

Durch das Konzept wird ein Minimum an Bauteilen und Schweißpunkten ermöglicht.

1 bis 4 Achsen werden durch Verschieben der Anschweißpunkte der Sockellaschen am „Klemmtopfes“, der die Verbindung zum Glaskörper der Lampe bildet, realisiert.

Dieses Verfahren wird von Philips zum Beispiel bei MPXL und 9005/9006 verwendet.

Dabei wird der Brenner mit seinem daran befestigten Klemmtopf in 2 Achsen  $\alpha$  und  $\beta$  gekippt und in der z-Achse relativ zum Sockel mit seinen Sockellaschen verschoben und anschließend mit Schweißpunkten fixiert.

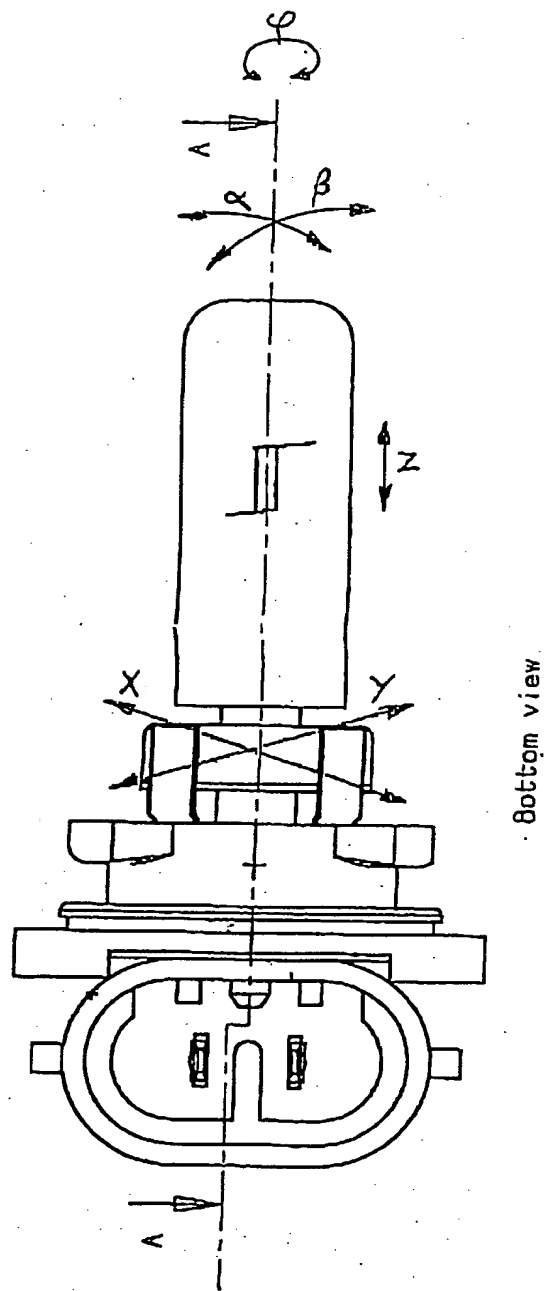
Ein zusätzliches Verdrehen um den Winkel  $\varphi$  wäre möglich, wird aber derzeit nicht praktiziert.

Die Idee besteht darin weitere 1 bis 2 Richtachsen durch Verändern der Winkellage der Sockellaschen zu realisieren (seitliches Verschieben beziehungsweise Verbiegen des „Federnestes“).

Diese weiteren 2 Freiheitsgrade werden bei H7 und bei dem derzeitigen H8/H9/H11 Sockelkonzept durch ein zusätzliches Bauteil ermöglicht.

Die vorgeschlagene Methode schafft eine absolut steife und sichere Verbindung mit einem Bauteil weniger und mit weniger Schweißpunkten und ermöglicht eine einfachere und damit preiswertere automatische Fertigung der Lampe mit geringeren Investitions- und Unterhaltskosten.

Vorzugsweise wird das Federnest aus wenigstens drei Federbeinen gebildet, die jeweils in eine Richtung ausreichend elastisch und in die übrigen Richtungen ausreichend steif gewählt werden. Nach Positionieren der Lampe werden die Federbeine an dem Klemmtopf befestigt, beispielsweise festgeschweißt. Auf diese Weise wird das Federnest stabilisiert und eine starre Verbindung mit der Lampe realisiert.



Bottom view

FIG.

THIS PAGE BLANK (USPTO)

THIS PAGE BLANK (USPTO)